

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 4 月 21 日 (21.04.2005)

PCT

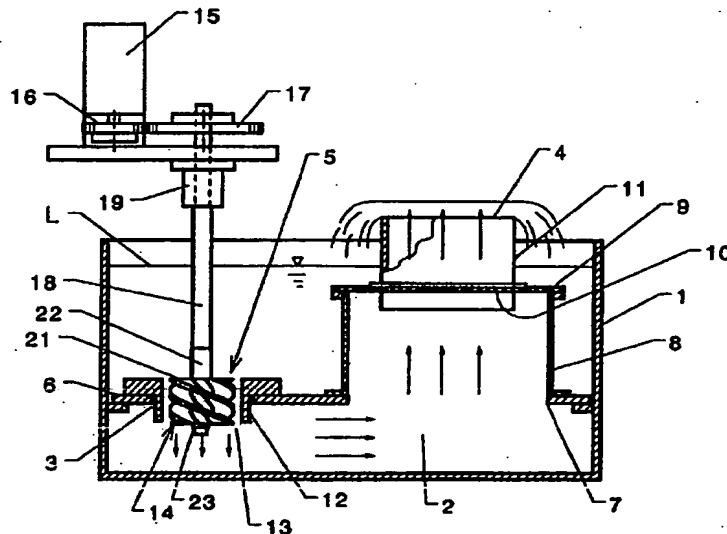
(10) 国際公開番号
WO 2005/035176 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B23K 1/08 (72) 発明者; および
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/014936 (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 高口 彰 (TAK-
AGUCHI, Akira) [JP/JP]; 〒9392255 富山県上新川郡
(22) 国際出願日: 2004 年 10 月 8 日 (08.10.2004) 大沢野町長附 7 4 4-2 8 Toyama (JP). 佐藤 一策
(25) 国際出願の言語: 日本語 (SATO, Issaku) [JP/JP]; 〒1010041 東京都千代田区神
田須田町 2-1 3 Tokyo (JP). 橋本 昇 (HASHIMOTO,
(26) 国際公開の言語: 日本語 Noboru) [JP/JP]; 〒9392252 富山県上新川郡大沢野町
上大久保 1 4 7 8-4 Toyama (JP). 岡村 淳一 (OKA-
(30) 優先権データ: MURA, Junichi) [JP/JP]; 〒9392716 富山県婦負郡婦中
特願 2003-352160 町下轡田 2 6-1 Toyama (JP).
2003 年 10 月 10 日 (10.10.2003) JP (74) 代理人: 広瀬 章一 (HIROSE, Shoichi); 〒1030023 東京
都中央区日本橋本町 4 丁目 4 番 2 号東山ビル Tokyo
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 千住 (JP).
金属工業株式会社 (SENJU METAL INDUSTRY CO., (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
LTD.) [JP/JP]; 〒1208555 東京都足立区千住橋戸町 可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
2 3 番地 Tokyo (JP). BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,

/続葉有/

(54) Title: JET SOLDER VESSEL

(54) 発明の名称: 噴流半田槽



(57) Abstract: A jet solder vessel, wherein a solder feeding chamber (2) is formed in a solder vessel body (1), and an inlet (3) is formed in the solder feeding chamber on the lower side of a liquid level (L) and an outlet (4) is formed on the upper side of the liquid level (L). A screw pump (5) is installed at the inlet, and solder is fed along the passed-through direction of a casing. The screw pump (5) is installed, in an internal space (13) passed through the casing (12), so that a screw (14) can be rotated therein. The screw comprises a plurality of spiral vanes (21) projectedly formed on the outer side of a rotating shaft (20) at equal intervals in the circumferential direction and is formed so that each of all spiral vanes can surround all the periphery of the rotating shaft as viewed from the axial direction of the rotating shaft.

/続葉有/

WO 2005/035176 A1



ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約: 半田槽本体1内に半田送り室2を形成し、半田送り室には液面レベルLよりも下側に入口3を設けると共に、液面レベルLよりも上側に出口4を設け、入口にスクリーポンプ5を取り付け、ケーシングの貫通方向に沿って半田を送り込むとともに、前記スクリーポンプ5は、ケーシング12の貫通する内部空間13にスクリー14を回転可能に設け、スクリーは、回転軸20の外側に複数枚の螺旋羽根21を円周方向に等間隔で突出すると共に、軸線方向から見た場合に全ての螺旋羽根で回転軸の全周を囲んでいるように構成する。